HITACHI

日立国際電気グループ
CSR報告書2007

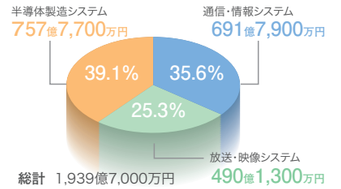
明日へのもう一歩を語る

会社概要（2007年3月31日現在）

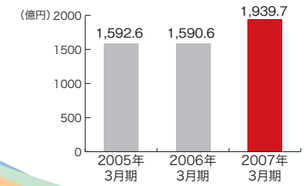
社名	株式会社日立国際電気 Hitachi Kokusai Electric Inc.
本社所在地	〒101-8980 東京都千代田区外神田四丁目14番1号
設立	1949年11月17日
資本金	100億5,800万円
連結売上高	1,939億7,000万円
連結従業員数	4,789名

本社
（秋葉原UDXビル11F）

セグメント別連結売上高



連結売上高



国内事業所・主要グループ会社

●富山工場

主な生産品目:半導体製造システム

飛騨高地に抱かれた富山県八尾町。専用のクリーンルーム内で次世代プロセスに対応した半導体製造装置の開発、設計、生産を行い、世界の大手ユーザーからの厳しいニーズに対応しています。

●羽村工場

主な生産品目:通信・情報システム

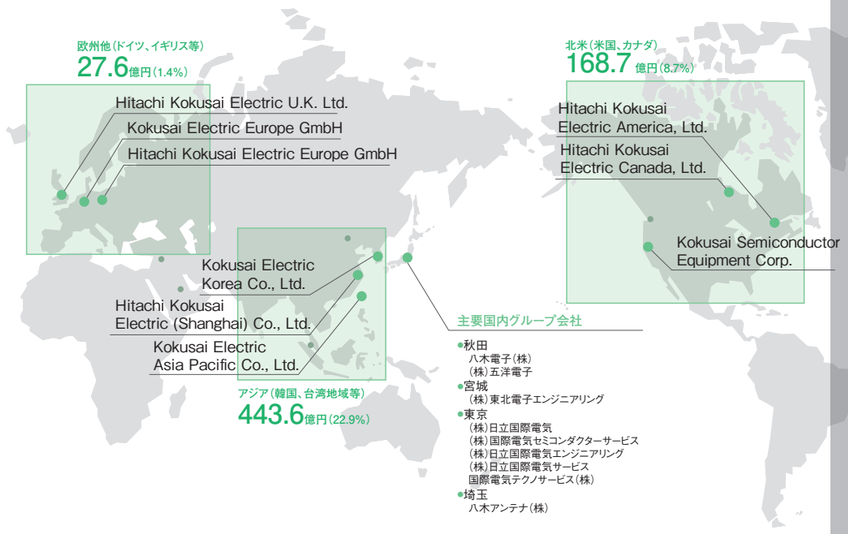
自然豊かな多摩川が流れる東京都羽村市。官公庁などを対象とする無線機器の開発、設計、製造を手がけています。

●小金井工場

主な生産品目:通信・情報システム、放送・映像システム

武蔵野の面影を残す東京都小平市。通信・情報、放送・映像システムの製品の開発、設計、生産を行っています。通信・放送・映像の技術者は、ここで日立国際電気らしい製品づくりをめざしています。

海外売上高



日立国際電気グループは国内9社、海外9社の主なグループ会社を中心に、日本全国、またアジア、北米、欧州など世界的に事業展開をしています。

主要製品

通信・情報システム　無線通信機器・情報処理機器

［防災情報ネットワークシステム］

［携帯電話基地局用送信増幅装置］

［列車無線システム］

［業務用無線機］

［チッカーボード］

放送・映像システム　放送用機器・受信機器・監視機器・画像処理

［スタジオカメラ／放送用カメラ］

［産業用小型高解像度カメラ］

［ノンリニア番組送出システム］

［デジタルテレビ中継装置］

［監視システム］

半導体製造システム　半導体製造装置

［縦型QTAT装置］

［縦型ALD装置］

［アッシング装置］

［枚葉式MMTプラズマ窒化装置］

［枚葉式インテグレート装置］

CONTENTS

プロフィール　主要製品 01
社長メッセージ 03

特集 ものづくりによる社会貢献
――お客様とともに
通信・情報システムによる社会貢献 05
放送・映像システムによる社会貢献 07
半導体製造システムによる社会貢献 09
品質保証 11

お取引先様とともに 12
資材調達の基本方針・サプライチェーン
従業員とともに 13
人事勤労・安全衛生
地域社会とともに 15
全てのステークホルダーとともに 16
内部統制・広報

社会性報告

エコマネジメント 17
目標と実績 18
エコファクトリー 19
廃棄物など 20
環境活動の評価 21
エコプロダクツ 22

環境報告

編集方針

本報告書は、日立国際電気グループのCSR（企業の社会的責任）への取り組みを報告し、ステークホルダー※1の皆様とのコミュニケーションツール※2とすることを目的に発行しています。当社グループを理解する一助となれば幸いです。皆様の率直なご意見、ご感想をお待ちしております。

レポートの対象範囲

対象期間 2006年度

対象組織 株式会社日立国際電気（当社）および国内グループ8社

○（株）日立国際電気
◎富山工場 ◎羽村工場 ◎小金井工場
◎八木アンテナ（株）
○八木電子（株）
○（株）国際電気セミコンダクターサービス
○（株）日立国際電気エンジニアリング
○（株）五洋電子
○（株）東北電子エンジニアリング
○（株）日立国際電気サービス
○国際電気テクノサービス（株）

※2007年4月のグループ再編後の会社名により報告しています。
※環境負荷および環境会計は、
◎印の工場のデータを対象とし、集計しました

次回発行予定

当社は2001年10月以来毎年、「環境報告書」を発行し、2005年6月は「社会・環境報告書」、2006年6月は「CSR報告書2006」を発行しました。次回は2008年6月に発行する予定です。

用語解説

※1 CSR…Corporate Social Responsibility（企業の社会的責任）
※2 ステークホルダー…顧客、取引先、従業員、地域社会、株主、NPOなど企業に関わる個人、団体

未来へつづく、
社会の信頼に応える企業をめざします。

平素より日立国際電気グループの業務に多大のご支援を賜りありがとうございます。

ここに、「日立国際電気グループCSR報告書2007」をお届けします。当社グループの経営と業務推進の状況につき、社会の一員としての立場からご報告するとともに、ステークホルダーの皆様との情報交換の媒体となるようにしたいと考えております。

日立国際電気グループは、日立国際電気企業行動基準において、安全で豊かな社会に貢献するものづくりをめざすこと、未来を見つめ、たゆまぬ努力で成長をつづけること、基本と正道に則り、公正で透明な企業行動に徹することを基本理念と定めています。

この基本理念の下、2005年に中期経営計画として「HK2010ビジョン(2010年3月期売上高2,000億、営業利益率10%)」を公表しました。「ワイヤレステクノロジーのリーディングカンパニー」、「半導体サーマルプロセスのグローバルトップ」を掲げて、通信・情報システム、放送・映像システム、半導体製造システムの3事業グループの連携により、継続的成長を図ってまいります。

通信・情報、放送・映像事業グループは、その製品やサービスを通じ、さまざまな形で人々のライフラインを支え、豊かな社会づくりに奉仕しています。また、身近な場面で便利で快適な情報社会に貢献し、目立たないところで安心・安全をお届けするよう、努めています。また、半導体製造システムグループは、世界の半導体メーカーをお客様に持ち、お客様とともに豊かで活力のある社会を築くお手伝いをしています。

お客様との信頼関係のための品質保証、「ものづくり」のパートナーであるお取引先様との協力関係、従業員の多様性を生かす、働きやすい職場作り、地域社会との共生など、それぞれ重要な経営課題として取り組みを強化していきます。また、環境保全につきましても、化学物質管理、地球温暖化対策という、今日特に注目を集めている重要な項目を押さえながら、新たに統合環境マネジメントシステムとして本社・工場一体となって推進していきます。

前回も触れましたが、2000年の3社合併のシナジーを生かす取り組みとして、2006年春に本社の移転と、小金井工場新棟建設による、営業部門・設計部門の事業部門を跨る同床化を実施しました。また、今年は年度の節目にあわせて通信・情報、放送・映像部門のグループ会社の一部再編を実施し、小金井工場・羽村工場が、グループの製造会社・エンジニアリング会社と一層近い関係で協力し合う体制に移行しました。また、八木アンテナ部門は分社化を経て、グループ会社としての連携の効果を上げつつ、特長豊かな新製品を発表しています。

このように、組織・体制面で全体最適化を進める一方で、業務プロセス面の改革を推進し、業務の有効性・効率性の向上と併せて財務報告の信頼性確保、いわゆる内部統制の整備を進めています。

このような日立国際電気グループの取り組みに対し、忌憚のないご意見、ご助言をお寄せいただき、今後の活動の糧とさせていただければ幸いです。

引き続き皆様のご理解、ご協力を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

2007年6月25日
執行役社長
吉川 彰夫

日立国際電気企業行動基準

日立国際電気は、人権を尊重し、法令、国際ルールとその精神を遵守し、
持続可能な社会の創造に貢献しつつ発展していくことを目的として、
この企業行動基準を定めます。

基本理念

1. 安全で豊かな社会に貢献するものづくりをめざします。
2. 未来を見つめ、たゆまぬ努力で成長を続けます。
3. 基本と正道に則り、公正で透明な企業行動に徹します。

基本理念の実現のため、以下の行動原則を定め、この企業行動基準を周知徹底するとともに社内体制を整備します。

行動原則

1. 安全性・品質および環境に配慮して製品・サービスを開発提供し、顧客の満足と信頼を獲得します。
2. 公正、透明、自由な競争および適正な取引を行ない、法と倫理を守ります。
3. 従業員の多様性、人格、個性を尊重し、働きがいのある職場を提供します。
4. 株主をはじめとするステークホルダーに対し、企業情報を積極的かつ公正に開示します。
5. 全地球的な環境、地域生活環境の保全・向上に自主的、積極的に取組みます。
6. 「良き企業市民」として積極的に社会貢献活動を行ないます。
7. 国際ルールや各地域の法律、文化や慣習を尊重し、各地域の発展に貢献するよう努めます。
8. 自社および他社の有する経営・技術情報の価値を尊重し、管理を徹底します。
9. 国際的な平和および安全の維持に貢献するため、貿易関連法規を遵守します。
10. この企業行動基準に反する事態が発生した場合は、経営者自ら問題解決、原因究明、再発防止、社会への迅速・的確な情報公開および説明に努め、権限と責任を明らかにした上で、自らを含め厳正な処分を行ないます。

通信・情報システムによる社会貢献

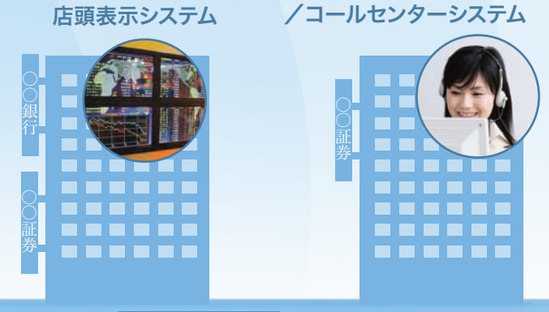
通信技術で安全・快適な社会づくり

見えない「線」がつなぎます。

- ライフラインをつなぐ　防災、消防無線で安心・安全な社会づくりをネットワーク
- ビジネスをつなぐ　鉄道、空港、タクシーなどあらゆる現場の安全・効率向上を実現
- ユビキタスをつなぐ　公衆無線インフラで便利で快適なモバイルコミュニケーションをサポート

情報技術で豊かな社会づくり

- ネットワークを通じた表示技術により生活に役立つ最新の情報を提供
- 情報の加工・分析技術により顧客サービスの向上及び公正取引の実現



製品紹介

デジタル市町村防災無線

地震、台風など自然災害時に市町村からの避難警報などを伝えます。平常時は、広報伝達に役立っています。

業務用無線

業務用無線機は、工事現場、タクシー、空港、イベントなど、生活に密着したシーンで活躍しています。

携帯電話用基地局関連システム

携帯電話用各種インフラ機器が、便利で快適なモバイル社会に役立っています。

ワイヤレスブロードバンドシステム

無線によるデータ通信回線で、有線回線の敷設が困難な地域でも拠点間の高速通信システムが簡単に構築できます。

製品紹介

証券・金融ソリューションシステム

顧客情報のデータベース化による統合分析及び取引ミスとコンプライアンスの問題解決を支援します。

RF－ID※1システム

棚アンテナ制御技術を用いて、図書館書籍管理をはじめ、物品管理の様々な場面で活躍しています。

(株)五洋電子　ハリケーン「カトリーナ」災害復旧に向けた緊急出荷に対し感謝状を受領

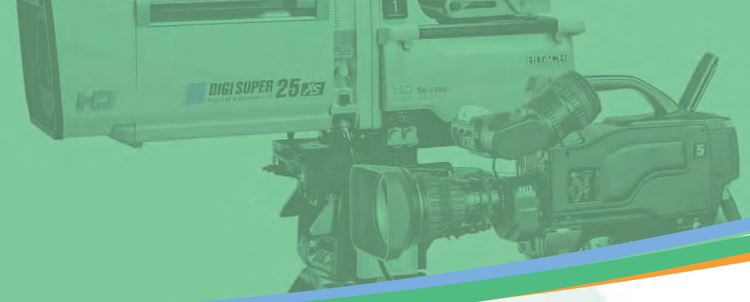
大型ハリケーン「カトリーナ」の災害復旧に向けた業務用無線機10,000台の緊急生産・出荷の功績に対し、06年6月、米国南部4州の州章が押された感謝状を納入先から受領しました。「救援と復旧に駆けつけた人々がその役割を果たす上で、貴社のたぐいまれな貢献と働きはまことに貴重なものでした。」と記されています。

Topics　秋商総合学習開催

秋田商業高等学校の生徒と教師39名が、(株)五洋電子鶴沼台工場を訪問しました。生徒の皆さんは、総合学習の時間で会社組織をシミュレーションした「株式会社秋商」の「知的財産課」のグループに属し、民間企業がどういう目的で特許などを活用しているか、そのためどんなことをやっているか、知的財産権が企業にとってどんなに重要であるかなどについて、担当者の説明に、熱心に耳を傾けていました。

今後も近隣の皆様とのコミュニケーションを重視した社会貢献を推進していきたいと考えております。

用語解説　※1　RF-ID…Radio Frequency Identification(非接触型ICカードリーダー・ライター)



放送・映像システムによる社会貢献

放送技術で快適な社会づくり

全国の隅々まできれいな電波をお届けするための舞台裏を支えています。

製品紹介

地上デジタル放送機

放送局から遠く離れた地域や山陰など電波が届かない地域でもデジタル放送を安定に受信できるようにする装置です。

デジタル無線伝送装置

事件現場やマラソン中継など迫力ある映像信号をリアルタイムでお茶の間にお届けする装置です。

放送用カメラ

街中やスタジオをはじめ、報道番組や、娯楽番組の制作を通じて社会に貢献しています。

八木アンテナ(株)

地デジ見るなら八木アンテナ

アンテナをはじめ、テレビ受信関連機器の提供を通じ、豊かな暮らしに貢献しています。

簡単・手軽に設置が可能な「地デジアンテナ」シリーズをはじめ、アナログテレビで地デジが視聴できる地デジチューナなどテレビ受信関連機器を豊富にラインアップ、様々な受信ニーズに対応します。

地デジ受信用アンテナシリーズ

簡単・手軽に地デジを受信できます。

テレビ受信関連機器

快適なテレビ受信環境を提供します。

地デジチューナ

アナログテレビの有効活用が図れます。

映像技術で安全・快適な社会づくり

カメラ技術は私たちの身近な場所で活躍しています。

・災害を未然に防ぐ河川や津波の監視
・安全な列車運行やホームの監視
・地域住民を犯罪から守るための繁華街や通学路監視など
様々な場所で活躍してます。

製品紹介

広域エリア監視ソリューション

生活の基盤となる水源／電力などのエネルギーの安全な供給を見守るため、広域なエリアをカバーする監視カメラや、それらの映像を伝送するシステムを提供・開発しています。

次世代監視カメラソリューション

IT化が進む現代において、監視カメラにおいても最先端技術の投入により、社会や地域の安心を見守る次世代監視カメラソリューション(ISnex™*)を開発しています。

一体型カメラ

カメラ＝映像技術を中心に、職場・生活・くらしに密着した製品を提供しています。様々な監視カメラニーズにマッチした製品としてー体型カメラシリーズ(HC-40)を提供しています。

*ISnexは(株)日立国際電気の登録商標もしくは商標です

(株)日立国際電気サービス

災害発生時のお客様支援体制を強化

各種無線機器、監視システムの保守・点検などを担当する(株)日立国際電気サービスは、大規模災害発生時こそ、お客様の要望に応え迅速・的確に出動・対応できる体制を維持することが重要と考えます。定期的に各部門、支店合同で災害復旧支援訓練を実施し、災害対策本部の設置や緊急時の連絡システムがスムーズに機能するよう検証しています。

信頼されるサービスを確実・誠実・迅速に

通信・情報システム、放送・映像システムの保守・点検などのサービスに関しては(株)日立国際電気サービスに置かれたコールセンターがお客様からの要望・クレームをお受けしています。(お客様のお問い合わせ窓口についてはp11をご参照ください。)

Topics 小平市主催のイベントに協力

2月12日「米村でんじろう先生のおもしろ科学&テレビの不思議」と題したイベントが小平市民文化会館(ルネ小平)で開催され、当社社員がテレビ放送の仕組みについて講演を行いました。

今回の協力はでんじろう先生による身の回りの科学解説とともに、小平市内の企業で「親子で科学を考えられるユニークな製品開発をしている企業に出演してほしい」という主催側の意向により実現しました。

当日は、「テレビの不思議」について約30分間にわたり、大ホール満席の1,300人の親子の前で実演や映像を交えて講演しました。

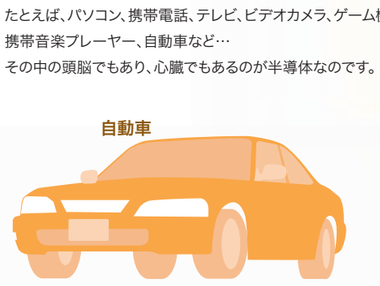
半導体製造システムによる社会貢献

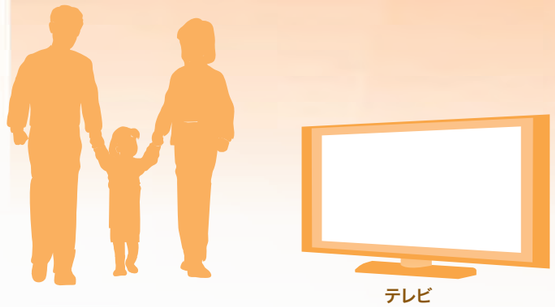
豊かで活力のある社会の構築

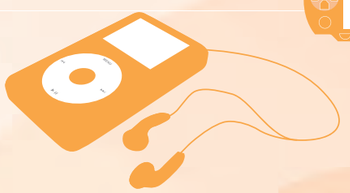
半導体による電子機器の高度化で
豊かで活力ある社会の構築に貢献します。

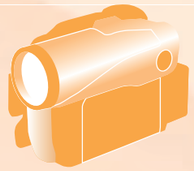
日立国際電気グループは、半導体を製造する装置の製造・販売・開発を行っています。この半導体製造システムは、世の中の表舞台に出ない製品であるため、社会貢献がよく見えないと思われるかもしれません。しかし、半導体は様々な製品に使用され、適用範囲が拡大し、あらゆる製品に搭載されるようになっています。

たとえば、パソコン、携帯電話、テレビ、ビデオカメラ、ゲーム機、
携帯音楽プレーヤー、自動車など…
その中の頭脳でもあり、心臓でもあるのが半導体なのです。





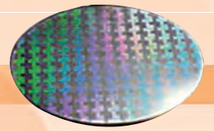


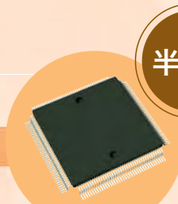


半導体は
私たちの近くに

日立国際電気
グループ

富山工場





半導体は
様々な機器に

シリコンウェハーと呼ばれる基板上に、電気回路を形成していくことで半導体は作られています。当社は、この基板上に電気回路を形成するための、成膜工程※1と呼ばれる製造工程で使用する製造装置を製作しています。
半導体の技術は進歩を続け、電子機器はますます便利に高度化していきます。私たちは常に優れた性能の装置を研究・開発し、生産を通じて豊かで便利な社会の実現に向け努力を続けています。

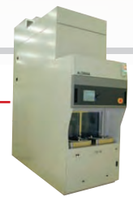
製品紹介

縦型QTAT装置

縦型QTAT装置(QUIXACE®)は、バッチ処理でありながらQTATを実現したバッチ式縦型拡散・酸化/LP−CVD装置です。※2 ※3 ※4

縦型ALD装置

縦型ALD装置(ALDINNA®)は、低温で高品質な成膜ができるALD技術をバッチ処理に適用し高スループットを実現した縦型装置です。※5



枚葉式MMTプラズマ窒化装置

枚葉式MMTプラズマ窒化装置(MARORA®)は、独自のMMTプラズマで低電子温度のソフトプラズマを生成し、ダメージフリーのプラズマ処理を実現した枚葉装置です。※6 ※7

(株)国際電気セミコンダクターサービス

CTI:Computer Telephony Integration

(電話とコンピューターを連動させる利用技術)
活用によるサービスサポート体制

お客様からの障害などのオンコールに対し24時間365日対応し、お客様の装置をお守りします。

地震情報速報(電子メール)連絡体制

地震発生時に地震情報をフィールドエンジニアや責任者のモバイルPCや携帯電話へメールを自動転送、地震災害におけるフィールドエンジニア派遣などによる装置復旧を図ります。

地震・津波の発生 ▶ 気象庁(地震情報・津波情報) ▶ 気象情報システム(株)地震番センター ▶ (株)国際電気セミコンダクターサービスが情報入手 ▶ お客様へ連絡 状況を確認

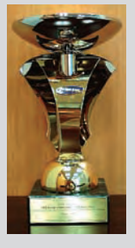
製品紹介

省エネ電源

㈰平成6年度資源エネルギー庁高調波抑制ガイドラインをクリア
㈪高効率:平均力率0.99以上(約60%以上向上)CO_2排出量削減、無効電力低減に効果大

Topics

お客様とのパートナーシップで、技術の高度化と需要期に合わせた生産をサポート



2006年10月アジア随一の半導体メーカーより「ベストサプライヤー賞」を受賞

日立国際電気グループは、世界有数の半導体メーカーであるお客様各社よりベストサプライヤー賞を受賞しています。ベストサプライヤー賞は、半導体メーカーと取引きのあるサプライヤーの中でも、新規量産ラインの早期立上げや安定稼動に多大な貢献をしたサプライヤーを表彰する制度です。

例えば、誰もがその名を知っている世界最大手の半導体メーカー、アジア随一でメモリー最大手の半導体メーカー、アジアの製造受託生産を得意とする大手メーカー、また日本のトップメーカーと取引していますが、それも当社グループが製品品質、製品供給能力、技術力、サポート力によりお客様の要請にお応えし、高い評価をいただいていることがもとになっていると言えます。

今後もお客様のニーズを先取りし、世界各国のお客様(半導体メーカー)とパートナーシップを発展させていきます。

用語解説

※1 **成膜工程**…ウェハー上に酸化膜、窒化膜などの絶縁性薄膜や配線に相当するメタル膜などを形成する工程
※2 **QTAT**…Quick Turn Around Time 半導体を完成させるために必要な時間を短縮すること
※3 **バッチ**…ウェハーを多数枚一括処理すること
※4 **LP-CVD**…Low Pressure Chemical Vapor Deposition(低圧化学気相成長)
※5 **ALD**…Atomic Layer Deposition(原子層蒸着)
※6 **MMT**…Modified Magnetoron Type の略
※7 **枚葉**…ウェハーを一枚ずつ処理すること

お客様とともに

各種お問い合わせ
http://www.h-kokusai.com/contact/index.html

「顧客視点」をキーワードにお客様の立場に立って考え、お客様に喜ばれるものづくりをします。
そして、チェック機能を生かし、常により高い信頼性をめざします。

❶ お客様満足度向上への取り組み

品質第一のものづくりに徹し、安全・品質及び環境に配慮した製品・サービスを提供することで、お客様の満足と信頼を得ることをめざします。

❷ 安全な製品・サービスの提供

近年、企業が社会的影響度の大きな安全性に関する不具合によりお客様からの信頼を失う事例が複数件発生しています。安全な製品・サービスをお客様に提供するために国内外の法律、安全規格をはじめ、安全確保のために制定した社内基準を遵守しています。

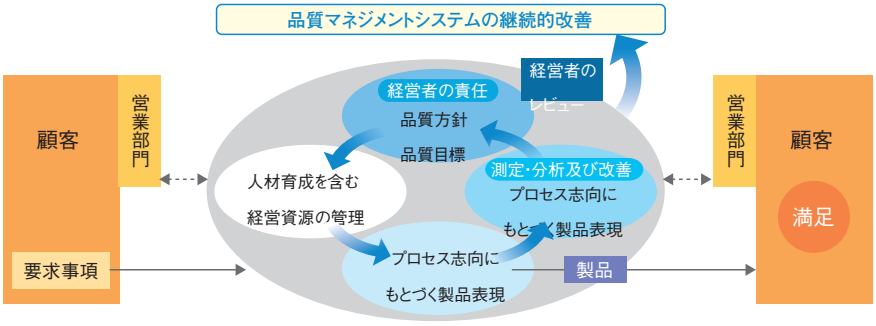
❸ 品質向上への取り組み

品質は製品企画・設計段階で作り込み、製造・検査工程で不良を流失させない、良い仕事のプロセスから良い製品が生まれるという考えのもと、全生産拠点にて、ISO9001※1の認証を取得し、品質マネジメントシステムの継続的改善を図っています。さらに製品分野に特化したJISQ9100※2認証やTL9000※3認証を取得するなど、よりお客様のご要求に適した品質の製品・サービスの提供をめざします。

❹ 品質問題への取り組み

品質問題が発生した場合、速やかに対応し、お客様のご迷惑を最小限に留めることが重要です。重大な品質問題が発生した場合、その旨を社長はじめ経営のトップへいち早く伝える仕組み・体制を構築し、経営者自ら品質問題における迅速対応の徹底を図っています。この考えにもとづく、品質問題の反省と再発防止への一連の取り組みを「落穂拾い」と呼び、「落穂拾いの心はお客様満足」「臭いものに蓋をしない」を基本に技術的な直接的原因と、事故に至った動機的原因を洗い出し、再発防止に取り組むとともに、類似品なども検証し、同様の事故の未然防止に取り組んでいます。

品質向上への取り組みの流れ



落穂拾い

製品・サービスについてのインターネットお問い合わせ窓口

(株)日立国際電気 ホームページ　http://www.h-kokusai.com

- 通信・情報システムに関するお問い合わせ:
  http://www.h-kokusai.com/products/wireless/contact.html
- 放送・映像システムに関するお問い合わせ:
  http://www.h-kokusai.com/products/video/contact.html
- 半導体製造システムに関するお問い合わせ:
  http://www.h-kokusai.com/products/semicon/contact.html

サービス会社

- (株)日立国際電気サービス ホームページ:
  http://www.hs-web.jp/
- (株)国際電気セミコンダクターサービス ホームページ:
  http://www.kss.h-kokusai.com/

なお、品質問題・修理の場合など、通常は担当営業または担当サービス部門が直接受付けています。

用語解説

※1　ISO9001‥‥お客様の要求事項を満足する製品やサービスを継続的に供給するためのマネジメントシステムに関する国際規格
※2　品質マネジメントシステム‥‥製品やサービス提供といった業務プロセスの維持や改善によって、製品やサービスの質の向上を図るための仕組み
※3　JISQ9100‥‥航空宇宙関連製品を製造提供している組織に適用される品質マネジメント規格
※4　TL9000‥‥電気通信製品を提供する組織ならびに下請負契約者に適用される品質マネジメント規格

お取引先様とともに

WEB 調達拠点連絡先など
http://www.h-kokusai.com/corporate/procurement/hike_gr.html

日立国際電気グループ資材調達の基本方針

日立国際電気グループは、お客様に価値を認めていただき喜ばれる製品を提供するために、生産・供給に必要な資材・役務などを、グローバルな市場から適切な品質・納期・価格で調達いたします。また、関係法令の遵守・環境配慮にも重点を置き、公正かつオープンな取引を行い、お取引先様とのパートナー関係の構築を推進します。

【パートナーシップ】全てのお取引先様とのより良いパートナーシップ関係の構築により相互理解を深め、信頼関係を大切にしていきます。

【オープンドアー】国内・国外を問わず、自由な競争の原則に立ち、公平かつ公正な取引を行います。

【取引先の選定】お取引先の選定は、調達品の品質・納期・価格、経営の信頼性や環境配慮・技術開発力についての充分な評価と適正な手続きによって行います。

【情報の提供】お取引先様のご要望については、誠実に対応し、取引に必要な情報をお知らせいたします。同時に、お取引先様からの有用な情報も求めています。

【営業秘密の保持】提供頂いた営業秘密は、厳格に管理し、機密の保持に努めます。

サプライチェーンにおけるCSRの共有

日立国際電気グループは、お取引先様とともに発展するビジネスモデルを築くには、CSRの共有化が不可欠であると考えます。具体的には人権の尊重、環境保全活動、社会貢献活動、働きやすい職場づくりなどを、調達先選定におけるひとつの指標と位置づけています。

お取引先様とのコラボレーション

日立国際電気グループは、高いパフォーマンスの製品・サービスをお客様に提供していくため、設計・材料・加工などの改善を図るVEC※1(Value Engineering for Customers)活動を推進しています。また、お取引先様からのご提案も積極的に取り入れて、共同での高品質な製品づくりを行っています。

グリーン調達

日立国際電気グループでは、環境負荷のより少ない素材や部品の調達を積極的に推進しています。具体的にはISO14000※2シリーズのほか、各種環境認証を取得したお取引先様を「グリーンサプライヤー」として把握し、2007年4月現在、200社を超えるお取引先様がグリーンサプライヤーとして登録されています。また未取得企業様については、日立グループの支援体制を活用し認証取得に向けた支援を行っています。

BPM(Business Partner Meeting)活動

日立国際電気グループは、これまで述べてきました各種方針をお取引先様と一体となって推進していくために、各工場単位でBPM※3活動を推進しています。本活動は、当社の事業方針などの各種情報を提供するだけでなく、お取引先様からのご要望や疑問にお答えする場にもしており、お取引先様との情報共有を図るべく推進しています。

掲載した写真は、本年3月に富山・小金井工場で開催されたBPM総会の模様です。

富山工場:78社130名のご参加

小金井工場:110社160名のご参加

お取引先様よりの通報窓口

お取引先様とは公正・誠実に接することとしていますが、万一疑いを生じるようなことが起きた場合に備え、お取引先様よりの通報を『日立国際電気グループ倫理ヘルプライン』でお受けすることとしています。通報窓口の電話番号・eメールアドレス・住所については、本報告書16ページ下段の『日立国際電気グループ倫理ヘルプライン』をご参照ください。

用語解説
※1 VEC‥‥Value Engineering for Customersの略。製品やサービスの機能をお客様が期待するものに合わせるための設計・材料・加工などにおける改善活動
※2 ISO14000‥‥企業やその他組織が継続的に環境改善を図っていくためのマネジメントシステムに関する国際規格
※3 BPM‥‥Business Partner Meetingの略。当社と取引先会社が各種情報を共有するための会議

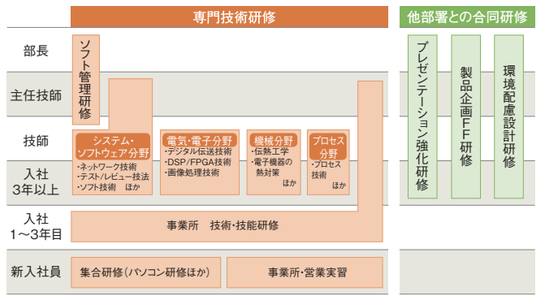
従業員とともに

当社では近年、事業組織の統廃合やグループ会社の再編など、「全体最適化」と「高効率経営実践」のための事業構造改革を進めていますが、この改革の中心は「人」であり、優秀な人材に伸び伸びと力を発揮してもらえることが重要な取り組みと考え、各種制度の見直しや人材育成、職場環境の整備に力を入れています。

キャリア開発の支援

人材開発の基本理念を「自ら考え、自ら実行する」人材の育成としています。社員一人ひとりが自ら課題を設定する自己研鑽を基本とし、職場OJTと階層別・職能別研修プログラムで成長を支援しています。

代表的な研修としては、入社7～10年目の社員を対象とした「リーダーシップ開発研修」や「キャリア開発研修」などがあります。「キャリア開発研修」では、自己の得意分野や価値観を分析し、働きがいや生きがいの発見を通して、自己実現と成長の機会を提供しています。また、05年度下期から「経営リーダー特別プログラム」研修を行っています。半年間のカリキュラムで、経営幹部とのテーマ討議や事業経営責任者の役割を技術者倫理やCSRなどの多様な分野を踏まえて相互研鑽する内容としています。



人権啓発研修の継続的な展開

同和問題や人種・国籍・性別などによる非科学的な差別事象の発生を防止するため、計画的に人権啓発研修を全社で展開しています。セクシャルハラスメントの防止を強化するため、06年度はグループ全体で約30名のセクハラ・アドバイザーを労使で養成しました。

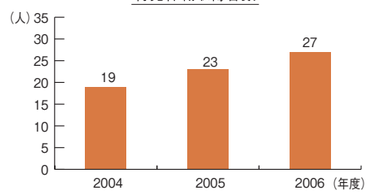
また、新入社員研修、中堅社員研修、新任月俸者研修、新任部長研修などの階層別研修に常設講座として人権啓発研修をグループ会社を含めて定期的に繰り返し実施しています。

次世代育成支援

出産・育児を行う社員への支援制度として、育児休職制度に加え、育児のための短時間勤務制度を設けています。これは、小学校就学前まで利用できるものですが、04年度からは居住地域に学童保育がない場合は、小学校3年生修了まで同制度を継続利用できることとしました。

04年度以降、育児休職制度の利用者は年々増加しており、06年度は対象者28名中27名の社員が同制度を利用しました。

育児休職取得者数



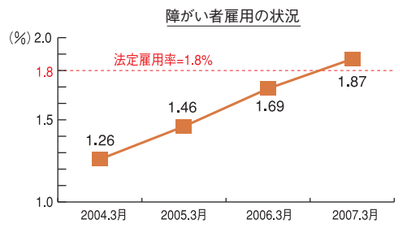
多様な人材の雇用促進

「社員の多様性と個性を尊重する」との方針に従い、高齢者や障がい者の雇用を促進しております。

05年度に試行導入した定年退職社員の再雇用制度を06年度から本格導入し、25名をシニア社員として再雇用しました。経験豊富な先輩社員のスキルを活用するとともに、働きがいのある職場の提供を行っています。また、小金井工場において、湿式シュレッダーによる紙資源のリサイクルを実施しています。これは、「情報セキュリティ確保」と「循環型社会作りの推進」を目的とするとともに、障がい者の雇用機会の拡大を図る取り組みです。

07年度は東京地区のすべての事業所から文書回収を進め、リサイクルと障がい者雇用の拡充を推進していきます。

障がい者雇用の状況



安全衛生活動の計画的な展開

「すべての社員が『安全第一』『心身の健康第一』を再認識し、職場内に存在するリスクの低減活動を推進することにより、安心して働くことのできる職場環境を確立する」を全社の基本方針として掲げ、事業所毎に安全衛生活動計画を立案し、計画的に安全衛生レベルの維持改善に努めています。

07年度は次の8項目を重点事項として取り組んでいます。

1. 災害ポテンシャルのチェック、改善、見直しの繰り返しによる安全衛生の確保
2. 積極的に危険・有害性を調査・排除することによる機械設備及び作業方法の安全確保
3. 安全活動の積極的な展開による安全意識の高揚ならびに風通しの良い職場風土の確立
4. 心身の健康確保ならびに快適な職場の形成
5. 過重労働及び職場のストレスによる健康障害の防止
6. 関係法令の遵守
7. 危機管理対策の徹底（地震・火災・爆発などに対する防災対策の継続推進）
8. アスベスト問題への適切な対応の徹底

メンタルヘルスケアの一層の充実

社員の悩みや心配事の解決を支援するＥＡＰ(Employee Assistance Program)を導入していましたが、06年度からは健康保険組合との共同事業で、メンタル疾病の半減を目標として3ヵ年計画でグループ会社全体を対象としたメンタルヘルス対策事業を展開しています。具体的には、全社員を対象に、全国の事業所においてメンタルヘルス講座を実施し、23講座、延べ2,086名が受講しました。

また、専門医との個別面談機会を毎月事業所内で提供するとともに、ケース・マネジメントとして復職プログラムの策定などをきめ細かく実施しました。

無災害記録の継続更新

各事業所では災害ゼロ件を目標に安全衛生活動を計画的に推進しております。毎月の安全衛生委員による５Ｓ(整理・整頓・清掃・清潔・躾)パトロールや職場一斉清掃、また、社員からのヒヤリハット(不安全事項発見・改善)提案などで、きめ細かくリスクの洗い出しを実施しています。この結果、各工場では下表の通り無災害記録を達成しています。

無災害記録達成状況

事業所	無災害記録	達成年月
羽村工場	第5種（3,550万時間）	04年5月
小金井工場	第2種（1,050万時間）	05年1月
富山工場	第2種（1,050万時間）	06年9月

※富山工場では01年6月に「労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）」を認証取得

防災対策

防災対策については、従来から各事業所において大規模地震災害マニュアルを策定し、それにもとづいて総合避難訓練を実施しています。07年度はさらに一歩対策レベルを引き上げ、事業継続計画(BCP)[※1]の策定に取り組んでいます。

また、各工場の自衛消防隊は防災活動においてその中心的役割を担っており、毎月定期訓練を行い、初期消火や避難誘導などのスキルアップを図っています。その結果、所轄消防署主催の操法訓練審査会では、各事業所とも好成績を収めております。また、小金井工場においては小平市、小平消防署との協定により、震災時に近隣地域で火災が発生した場合に、消火活動に出動する体制をとっており、地域防災にも貢献しています。

06年度 小平消防署主催自衛消防隊操法訓練審査会で小金井工場自衛消防隊が優勝

用語解説　※1　事業継続計画（BCP）…Business Continuity Plan（災害や事故に備えた被害予防策、緊急時の対応体制、行動計画を記したもの）

地域社会とともに

日立国際電気グループでは各地域の工場が地域に溶け込み、共に発展していくことが何より大切と考え、地域の各種行事への参加や工場見学などの要請に進んで応えています。

富山工場

■富山工場では地域社会における融和を維持するため、「曳山祭り」「おわら風の盆」への協賛寄付を実施しています。

■仏ロータリークラブ会員との交流および富山工場見学会を実施しました。

■施設運営の趣旨に賛同し、近隣の救護施設へ6台の車椅子を寄贈しました。

■日立製作所北陸支社「つるぎ会」取りまとめによる能登半島地震災害義援金に協力しました。

■近隣小学校の生活授業の一環として行われた工場見学を受け入れました。

■障がい者の会社体験企画に賛同し、工場就業体験希望者を受け入れました。

■地元企業と連携した交通安全交流会に参加し、交通事故撲滅に向けた活動を実施しました。

(株)国際電気セミコンダクターサービス（富山事業所）

■神通川河川敷清掃活動

アユ解禁前に従業員とその家族約60名が参加、その活動は地元テレビや新聞でも報道されました。

■里山再生活動

里山再生の為には植林場所へ行く道路が閉ざされている場合が多く、先ず作業道を確保するための下草刈りを実施しました。

八木アンテナ(株)

■八木アンテナ(株)大宮工場では近隣の小学校の課外授業として工場見学を受け入れました。

■企業実習の受け入れ

八木アンテナ(株)大宮工場はまた、近隣中学生の職場体験、高校生の製造実習としてそれぞれ2名の工場実習を受け入れています。ネジ締め作業や、測定器を利用した調整作業など、『学生生活では体験することができない作業ができ、貴重な経験になりました』という感想が聞かれました。

羽村工場

■羽村工場では地域の活性化に協力するため、羽村市や羽村市商工会、羽村市観光協会などが実施する各種施策・活動に協力しています。

■羽村市では「生徒一人ひとりの主体的な責任感醸成」を目的として中学生の職場体験学習を教育委員会が実施しています。これに協力し、06年度は市内2校から生徒計6名を受け入れました。

■地域活性化事業である「花と水のまつり」(3月～4月開催)、5月の「花いっぱい運動」、7月の「夏祭り」、11月の「産業祭」などに従業員がボランティア協力しています。

「花と水のまつり」での協賛

小金井工場

■小金井工場の従業員で組織された自衛消防隊は、地元小平市との協定により、近隣で火災が発生した場合は消火活動に協力します。万一に備え、2007年3月には新型の消防車を導入し、定期的に訓練を重ねております。

■小金井工場の防災への取り組みと小平防火防災協会を通じた防災活動における地域貢献が認められ、東京消防庁消防総監殿より感謝状を授与されました。

■小金井工場の交通安全協会の活動に対する取り組みや交通安全週間における街頭活動への参加など、日頃の交通安全活動への積極的な取り組みが評価され、警視庁小平警察署より感謝状を授与されました。

◎上記の他にも事業所近隣の清掃活動、地域の催しへの駐車場提供など、各地で積極的に実施しています。

社会性報告

全てのステークホルダーとともに

内部統制

基本をおさえ、チェック機能を生かします

経営に対するチェック

委員会設置会社として社外取締役2名を含む監査委員会に、日立国際電気グループが適正な運営をしているか、見ていただいています。
工場の視察や、毎月の監査委員会、取締役会での議論を通じて、有益な助言をいただいています。

法令遵守

CSR推進本部を中心に、輸出管理、独禁法対応、個人情報保護など法令遵守のための教育や定期的実地監査など、グループ総力を挙げて取り組んでいます。

財務情報の信頼性確保

業務プロセス改革を全社プロジェクトとして進めつつ、財務情報の信頼性にかかわる内部統制については、経営者が評価し、会計士が監査する2008年度の本番に向けて、体制を整え、準備を進めています。

内部通報制度「日立国際電気グループ倫理ヘルプライン」

「秘密を守る」、「通報した人に不利益となる扱いをしない」、「誠実に対応する」という、社外委員の弁護士のアドバイスに従い、内部通報制度に寄せられた情報を社内の改善に結びつけ、通報者の信頼に応えています。

日立国際電気グループ倫理ヘルプライン

電話 03-3254-7391
eメール rinri.helpline@h-kokusai.com
郵便 〒101-8980
東京都千代田区外神田4-14-1
秋葉原UDXビル11F
(株)日立国際電気倫理ヘルプライン担当　宛

全グループの従業員の他、お取引先様よりの通報も受けることとしています。

広報活動

日立国際電気グループの事業と社会貢献につき、広く知っていただくよう努力をしています

決算説明会など

機関投資家、証券アナリストの皆様向けには四半期ごとの決算説明会、個別取材、工場見学などを実施し、当社グループにつき理解を深めていただく努力をしています。

本社受付コーナーでは会社紹介ビデオと地方局用のテレビCMを放映しています。

新聞広告

当社の製品がどんな所で役に立っているか、説明しています。

ビジネス誌の広告、駅のポスター

半導体製造装置の役割を、工場の近隣地方の伝統芸能とともに紹介しています。

エコマネジメント(環境経営の推進)

環境保全行動指針
http://www.h-kokusai.com/corporate/earth.html

日立国際電気 環境保全行動指針

スローガン

製品・サービスを通じて環境と調和した持続可能な社会を実現するために、当社は製品の全ライフサイクルにおける環境負荷低減を目指したグローバルなものづくりを推進し、環境保全に努めることにより社会的責任を果たす。

行動指針

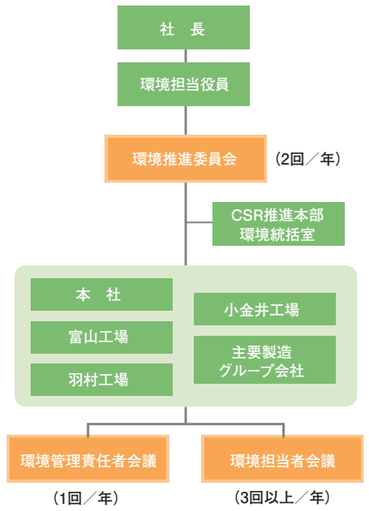
1. 地球環境保全は人類共通の重要課題であり、環境と調和した持続可能な社会の実現を経営の最優先課題の一つとして取り組み、社会的責任を果たす。
2. 地球環境保全および資源有限性への配慮に関するニーズを的確に把握し、これに対応する高度で信頼性の高い技術及び製品を開発することにより社会に貢献するよう努める。
3. ものづくりを担当する執行役および環境保全を担当する執行役は、環境保全活動を適切に推進する。所管の各部署を通じ、関連規程の整備、環境負荷削減目標の設定などにより環境保全活動の推進・徹底を図るとともに、環境保全活動が適切に行われていることを確認し、その維持向上に努める。
4. 製品の研究開発・設計の段階から生産、流通、販売、使用、廃棄などの各段階における環境負荷の低減を目指したグローバルなものづくりを推進する。
5. ものづくりによって生じる環境への影響を調査・検討し、環境負荷を低減するために省エネルギー、省資源、化学物質管理、リサイクル等、環境保全性に優れた技術、資材の導入を図る。
6. 国際的環境規制並びに国、地方自治体などの環境規制を遵守するにとどまらず、必要に応じて自主基準を策定して環境保全に努める。
7. グローバルなものづくりに際しては、当該地域の環境に与える影響に配慮し、地域社会の要請に応えられる対策を実施するよう努める。
8. 従業員の環境に関する法律遵守、環境への意識向上、広く社会に目を向け、幅広い観点からの環境保全活動について教育する。
9. 環境問題の可能性を評価し、発生の防止に努める。万一、環境問題が生じた場合には、環境負荷を最小化するよう適切な措置を講ずる。
10. 環境保全活動についてステークホルダーへの情報開示と積極的なコミュニケーションに努め、相互理解と協力関係の強化に努める。

ISO14001認証取得状況

日立国際電気グループでは、1996年度からISO14001の認証取得を開始し、すべての製造・サービス拠点のISO14001認証取得を2006年度に完了しました。
2007年度は、ISO14001未取得の本社も含め、当社として統合ISO14001認証を取得する予定です。

2007年度環境管理体制

社長をトップに、環境担当役員、各工場長および主要製造グループ会社※1の環境担当役員で構成する「環境推進委員会」において、グループ全体の中長期環境行動計画、年間目標、重点課題を審議、決定し展開しています。
本社スタッフ部門であるCSR推進本部環境統括室は、環境推進委員会での決定事項をベースに、その推進支援および「環境管理責任者会議」において進捗フォローアップを行います。
さらに環境実務担当者で構成する「環境担当者会議」を通じ、日立国際電気グループ全体の方針や環境行動計画を展開し、活動成果報告、情報交換と水平展開、問題解決を行います。



用語解説　※1　主要製造グループ会社…八木アンテナ(株)、(株)日立国際電気エンジニアリング、(株)五洋電子、(株)東北電子エンジニアリング

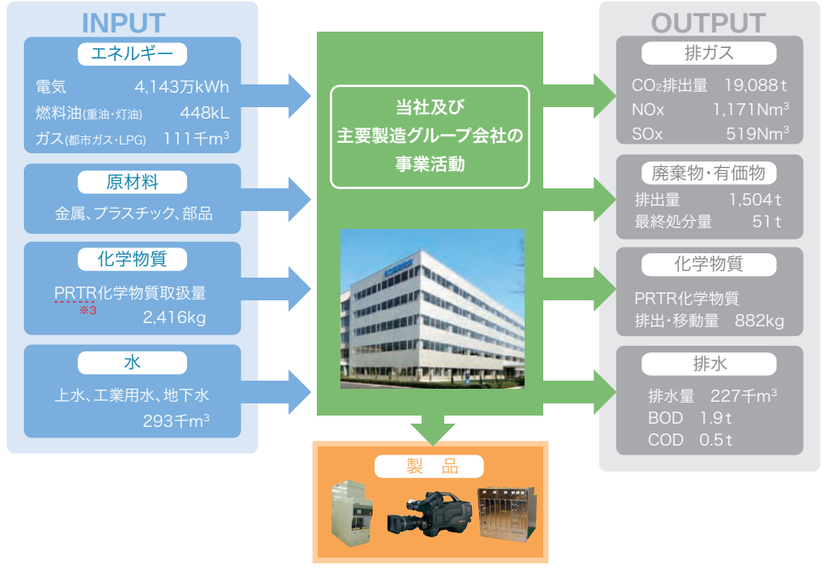
2006年度環境活動目標と実績

主要項目		中長期計画	2006年度目標	2006年度実績	評　価
エコマネジメント	環境マネジメントシステムの充実	非生産部門のISO14001認証取得	工場へ移転した非生産部門のISO14001への取込み	小金井工場取込み完了	▲▲▲
	環境業務監査	グループ会社を含めた環境業務監査の充実	社内／2工場 グループ会社／7事業所	社内／1工場 グループ会社／6事業所	▲
エコプロダクツ	環境CSRものづくりの推進	製品トレーサビリティの確立	環境CSRものづくり規程の展開	社規、工場規則による展開完了	▲▲▲
			製品含有化学物質管理の実施	一部製品の部品登録、入出荷情報登録	▲
	環境適合製品の拡大	環境適合製品売上高比率100%／2010年度	環境適合製品売上高比率80%	環境適合製品売上高比率88%	▲▲▲
エコファクトリー	地球温暖化防止(省エネルギー)	実質生産高※2 CO_2原単位25%削減(1990年度比)／2010年度	実質生産高CO_2原単位21%削減(1990年度比)	実質生産高CO_2原単位47%削減(1990年度比)	▲▲▲
	廃棄物削減	最終処分量90%削減(1998年度比)／2010年度	最終処分量86%削減(1998年度比)	最終処分量93%削減(1998年度比)	▲▲▲
		最終処分率 1%以下	最終処分率 3%以下	最終処分率 3.4%	▲▲
	化学物質管理	「削減物質」排出量40%削減(2000年度比)／2010年度	「削減物質」排出量32%削減(2000年度比)	「削減物質」排出量79%削減(2000年度比)	▲▲▲

評価基準　▲▲▲:達成　▲▲:達成率80%以上　▲:達成率80%未満

事業活動と環境負荷

日立国際電気グループでは、事業活動を行ううえで、資源やエネルギーを投入(Input)し製品を提供しています。一方、事業活動では、CO_2や廃棄物を排出(Output)しています。当社および主要製造グループ会社では、これらの投入量や排出量を把握し、有害化学物質の削減やエネルギー効率の向上に努めています。



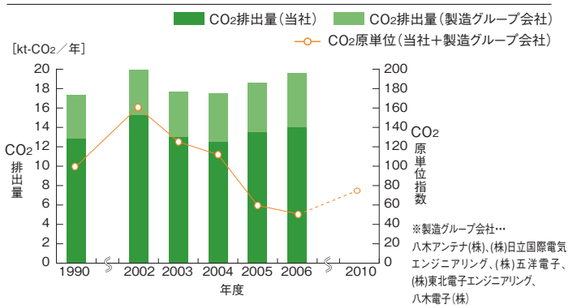
用語解説　※2　実質生産高…名目生産高÷日銀国内企業物価指数(電気機器)
※3　PRTR…Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録)

エコファクトリー（生産活動での環境配慮）

地球温暖化防止（省エネルギー）

日立国際電気グループでは、2010年度に実質生産高CO_2原単位を1990年度比で25%削減することを目標として地球温暖化防止に取り組んでいます。
実質生産高CO_2原単位は、電機電子4団体の統一目標であり、2005年度より管理指標として採用しています。2006年度の当社と製造グループ会社の実質生産高CO_2原単位は、1990年度比47%削減となりました。
一方、2006年度の当社と製造グループ会社のCO_2排出量は、生産量の増加と建屋増築により、1990年度比14%増加しており、引続き、省エネ設備への更新などの省エネ施策を実施していきます。
日立国際電気グループでは、2005年度から環境省で進めている国民運動「チームマイナス6%」へ賛同し、当初よりすべての事業所において「クールビズ」「ウォームビズ」の実施、「ブラックイルミネーション」への参加を推進しています。

CO_2排出量および実質生産高CO_2原単位指数の推移



地球温暖化防止のためのCO2削減／ライトダウンキャンペーン「ブラックイルミネーション2006」に参加しました

日立国際電気グループでは、4事業所のライトアップ照明などを消灯しました。

社名広告を消灯した富山工場

クールビズ・ウォームビズの実施

従業員のみならず、お客様に対してもご協力頂いています。

物流における省エネの取り組み

2006年4月1日の省エネ法改正により、年間3,000万トンキロ以上を輸送する荷主事業者は特定荷主に指定され、省エネの取り組みが義務付けられることとなりました。当社の2006年度の輸送量は、599万トンキロで特定荷主の要件の1/5でしたが物流省エネについては、次のような取り組みを実施しています。

製品輸送における環境配慮の取り組み

日立国際電気富山工場で製造する半導体製造装置は、塵や埃が極めて少ないクリーンルームで使用する製品という特性上、出荷時には製品のクリーン度を保つため、多くの梱包資材と木枠による梱包が必要であり、これらをトラック2台に積載し、お客様へ製品を納入していました。当社では物流を担当する（株）国際電気セミコンダクターサービスと協力し、輸送時のクリーン度を保つことが可能なクリーントレーラーを導入し、木枠梱包の撤廃と、梱包資材を大幅削減することができました。さらに、専用トレーラーによる積載効率向上により1台での輸送が可能となり、輸送エネルギーも大幅に削減することが出来ました。

●梱包材の削減:
　従来比66%削減／製品1台あたり
●輸送エネルギー削減:
　従来比40%削減／製品1台あたり

モーダルシフトの取り組み

日立国際電気小金井工場の物流を担当する国際電気テクノサービス（株）では、従来のトラックによる輸送から鉄道輸送に転換するモーダルシフト※1を導入しています。これまでに採用した一部製品の鉄道輸送では従来のトラック輸送と比較してCO_2排出量を81%削減することができました。

今後も適用製品を拡大し、モーダルシフトを推進していきます。

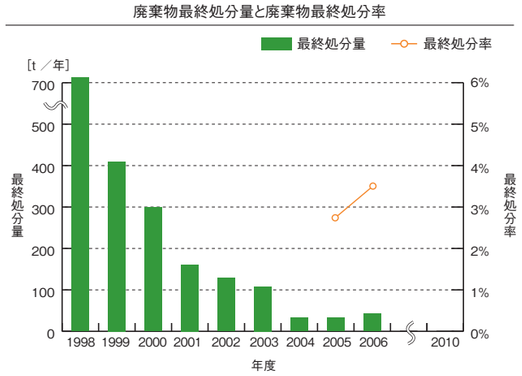
写真提供:日本貨物鉄道株式会社

用語解説　※1　モーダルシフト…貨物輸送を環境負荷の小さい鉄道・海運輸送へ転換すること

廃棄物の削減

当社と主要製造グループ会社では、2010年度に最終処分量を1998年度比で90%削減する目標で取り組んでいます。2006年度は、電子部品包装容器のリサイクル化や分別の徹底などの取り組みにより1998年度比93%削減し、目標を達成しました。しかし、2005年度から追加した廃棄物の最終処分率3%以下の目標に対しては、2006年度は、3.4%となり目標未達となりました。今後は最終処分率の低減に注力し、「最終処分率1%以下かつ最終処分量5t未満」のゼロエミッションをめざして取り組んでいきます。

廃棄物最終処分量と廃棄物最終処分率



PCB使用機器の適正管理

PCB（ポリ塩化ビフェニル）を含有するトランス・コンデンサー・蛍光灯安定器などを保有する事業者は、PCB特別措置法により、厳格な保管・管理および2016年までに適正処分することが義務付けられています。日立国際電気グループでは、紛失や漏洩を防止するために、施錠した保管施設で適切に継続管理しています。また、定期的にPCBを含有する電気機器の保管量などの調査・確認を行い、毎年自治体へ報告しています。
PCB廃棄物を適正に処理するため、日本環境安全事業（株）（JESCO）に2006年3月対象機器を早期登録し、PCB廃棄物の計画的処理に向け動き出しました。

PRTR法対象化学物質の調査結果

2001年4月に施行された「化学物質排出把握促進法（PRTR※2法）」にもとづき、2003年度から取扱量1t以上の事業所に、化学物質の届出義務が課せられましたが、当社と主要製造グループ会社では対象取扱量を超える届出物質はありませんでした。
今年度より、製造を委託しているグループ会社も含め集計しております。

PRTR法対象化学物質の排出・移動量実績［単位:kg／年］
（当社と主要製造グループ会社 合計）

化学物質名	取扱量	消費量	リサイクル量	移動量	排出量
鉛及びその化合物	1,019	651	99	269	0
フッ化水素及びその水溶性塩	777	0	690	0	80
トルエン	299	41	0	6	249
キシレン	278	12	0	5	261

※主な取扱物質を上表に掲載

土壌・地下水の汚染予防

日立国際電気グループでは、2003年2月に施行された「土壌汚染対策法」にもとづき、日立国際電気グループが所有する土地について土壌、地下水の調査を自主的に実施しています。
2006年度は、自主調査の結果、2ヵ所の事業所において小型焼却炉の跡地から鉛の含有汚染が確認されたため、土壌の入れ替えを行い、浄化対策を完了しました。

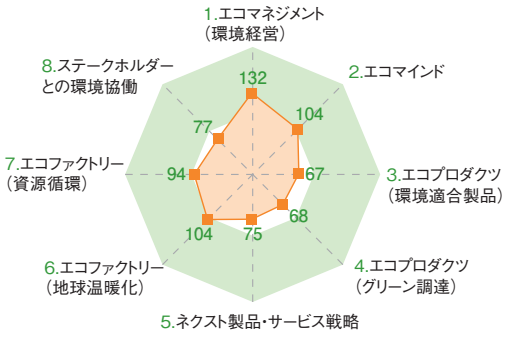
用語解説　※2　PRTR…Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録）

環境活動の評価

日立グループの環境活動「GREEN21」活動
http://greenweb.hitachi.co.jp/ecomind/green21/index.html

「GREEN21」Ver.3活動と2006年度評価結果

日立グループでは、環境活動の継続的改善、活動レベルの向上を目的に、1998年度から「GREEN21」Ver.1、2002年度からは「GREEN21」Ver.2の活動を展開してきました。
2006年度からは、環境活動の継続的レベルアップをめざして「GREEN21」Ver.3を導入し、取り組んでいます。環境活動を8つのカテゴリーに分類し、一定の評価基準にもとづいて自己評価し、環境活動の継続的な向上、改善を図るための活動です。各カテゴリーの満点を200GP(グリーンポイント)、総合計では1600GP満点で評価し、最終年度の2010年度目標を1280GPとしています。



「GREEN21」評価項目

	カテゴリー	主な評価内容
1	エコマネジメント(環境経営)	環境行動計画、環境会計、リスクマネジメント
2	エコマインド	従業員への環境教育
3	エコプロダクツ(環境適合製品)	環境適合製品、製品含有化学物質管理
4	エコプロダクツ(グリーン調達)	グリーン調達、グリーン購入
5	ネクスト製品・サービス戦略	事業・製品戦略、サスティナブルビジネスモデル、外部宣伝
6	エコファクトリー(地球温暖化)	事業所省エネ、物流における環境対応
7	エコファクトリー(資源循環)	廃棄物削減、化学物質管理
8	ステークホルダーとの環境協働	情報開示、コミュニケーション活動、地球市民活動

■結果報告

当社の2006年度のグリーンポイントは、平均で721GPとなり、2006年度の目標値である768GPに対して未達となりました。エコプロダクツの環境適合製品とグリーン調達が低評価項目でした。今後、他の項目と併せ、継続的改善を図っていきます。

環境会計

「日立環境会計指針」にもとづき、環境活動にかかわるコストや効果を定量的に把握しています。コストについては、環境活動にかかわる設備投資に加え、環境適合製品の開発設計費用や環境保全設備の運転管理費用を対象としています。また、効果の面では、確実な根拠にもとづいて把握される経済効果を算出しています。

■結果報告

2006年度は、前年度に比べ環境適合製品の設計費の増加によりコスト(費用)は4%増加しました。環境投資は、高効率変圧器の導入など省エネ設備への更新を実施しました。
経済効果は、省資源化設計による部材費低減効果があり、前年度に比べ増加しました。今後も環境会計を継続的改善のためのツールとして活用し、投資対効果の向上を図っていきます。

コスト[単位:百万円]

	2004年度	2005年度	2006年度	主な内容
事業所エリア内コスト	178.3	180.6	163.9	環境負荷低減設備の維持管理費
上・下流コスト	0.3	0.3	0.2	グリーン調達費用、リサイクル費用
管理活動コスト	81.2	76.8	89.3	環境管理人件費、環境マネジメント費用
設計コスト	204.4	168.0	191.0	環境適合製品の開発設計費用
社会活動コスト	2.1	3.0	2.1	緑化・美化などの環境改善、PR・広報費用
環境損傷コスト	0.2	0	1.2	環境関連の対策、拠出金課徴金
コスト合計	466.5	428.8	447.8	—

投資[単位:百万円]

	2004年度	2005年度	2006年度	主な内容
環境保全に対する投資	51.5	169.2	31.0	省エネ設備などの環境負荷低減設備への投資

経済効果[単位:百万円]

	2004年度	2005年度	2006年度	主な内容
実収入効果	1.0	4.3	9.9	廃棄物リサイクル売却益など
経費節減	4.8	6.2	17.5	省エネによる経費節減効果など
部材費低減	39.0	4.0	61.6	省資源化設計などによる部材費削減など
	44.8	14.5	89.0	

※設計コストの集計方法の見直しにより、過去にさかのぼってデータを見直しました。

用語解説 ※1 **RoHS指令…**RoHS(Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment)指令は、EUに上市する製品に六価クロム、鉛、カドミウム、水銀、臭素系難燃剤(PBB、PBDE)の含有を禁止する指令(06年7月〜)

エコプロダクツ(環境適合製品)

2006年度の環境適合製品

縦型QTAT 酸化・拡散/LPCVD装置「QUIXACE®」

①ヒーター高速昇降温技術によるスループット向上により、装置消費電力を13%低減
②プラットフォーム共通化により、装置重量を17%低減
③梱包材の低減、取扱説明書の電子媒体化

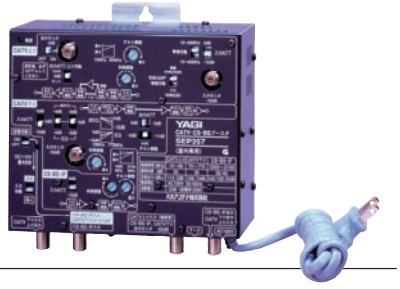
200万画素 産業用CCDカメラ「KP-F230SCL」

①環境保全性:RoHS指令※1対応
②小　型　化:80%低減
③軽　量　化:75%低減
④消費電力:50%低減

CS・BS-IF/770MHz 双方向CATVブースタ「SEP357」

①消費電力:9%低減
②分解/処理容易性:
12%向上

八木アンテナ(株)



超音波発振器「UO1200PMCX」

①環境保全性:RoHS指令対応
②消費電力:25%低減
③軽　量　化:32%低減
④小　型　化:30%低減

(株)日立国際電気エンジニアリング

※低減率は、従来機種比

日立国際電気グループでは、製品のライフサイクル(素材→生産→流通→使用→回収・分解→適正処理)の各段階で製品が環境に与える環境負荷をできる限り軽減できるよう、環境適合設計の考え方を取り入れた独自の「環境適合設計アセスメント」を導入して製品開発を進めています。
「環境適合製品」の各項目が「基準5点満点中2点以上かつ、総合平均点が3点以上」の環境配慮に優れた製品を環境適合製品と定義しています。

アセスメント項目	ライフサイクル	アセスメントのポイント
減量化	素材・生産・流通	省資源化、小形化、軽量化、統一化、歩留まり、標準化
長寿命化	使用	グレードアップ性、修理・保守の容易性、耐久性、信頼性
再資源化	再使用・再利用・流通	可能性、材料統一・表示、再生材料の利用、再資源化促進
分解性	分解	分解性、材料、分別性、材料表示
処理容易性	生産・流通・分解	細片化、破砕、分解分離性、処理容易性
環境保全性	素材・生産・流通 使用・分解・廃棄	有毒性、有害性、爆発性、危険性
省エネルギー性	使用・生産	省エネルギー、省消耗、効率化
情報提供	使用・分解・廃棄	処理情報提供、製品廃棄時の情報提供

編集後記

日立国際電気グループCSR報告書2007をお読みいただき、ありがとうございます。是非ご感想、ご意見をアンケートで、あるいは直接メールや電話などでお聞かせください。前回アンケートにお答えくださった方々への感謝を込めて、その集計結果・内容とともに、ご意見に沿って改善できたことの報告を、折込みのアンケート裏面に纏めてみました。その一例でもあるのですが、アンケートは次のインターネット・サイトからもお答えいただくことができます。すべてのステークホルダーの皆様とともに、よりよい報告書にしていきたいと考えておりますので、どうぞ今後ともよろしくお願い申し上げます。

WEB CSR報告書2007　アンケート
http://www.h-kokusai.com/corporate/er/quest_2007.html

株式会社 日立国際電気

〒101-8980 東京都千代田区外神田4-14-1　秋葉原UDXビル11F
お問合せ先:CSR推進本部
TEL.03-6734-9401　FAX.03-5209-6160
発　　行:2007年6月

本報告書の内容は、ホームページにもPDF形式で掲載しています。
http://www.h-kokusai.com/

この報告書の制作にあたり、環境負荷低減のため下記の点に配慮しました

○用紙･･･「植林」「育成」「伐採」のサイクルが適正に管理され、生態系や公益性にも配慮が行き届き、環境・社会・経済面について厳しく管理された森林の木材を原料とするFSC認定紙を使用しています。

○インキ･･含有する石油系溶剤を、ほぼ100%、大豆油を主体とする植物油溶剤に置き換えたNON-VOC（揮発性有機化合物ゼロ）インキを使用しました。

○印刷･･･製版行程を省いて中間材料を削減できるCTP（Computer To Plate）方式を採用しました。また、IPA（イソプロピルアルコール）などの有害物質を含む「湿し水」を使わない、水なし印刷を採用。これにより、有害な廃液を出さず、またVOCの発生も大幅に削減しています。